

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 02-145310

(43)Date of publication of application : 04.06.1990

(51)Int.Cl.

B29C 39/10
B29C 39/42
// B60K 37/00
B29L 31:58

(21)Application number : 63-300399

(71)Applicant : KANTO SEIKI CO LTD

(22)Date of filing : 28.11.1988

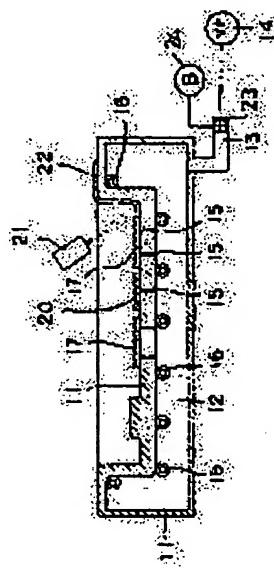
(72)Inventor : OKUDAIRA KINJI

(54) MANUFACTURE OF PAD SKIN BURIED WITH DECORATIVE ARTICLE

(57)Abstract:

PURPOSE: To omit a labor hour, in which decorative article, etc. are mounted through post-working, by reacting and curing a resin liquid and bonding the decorative article, etc. while being unified with a skin at the same time as the molding of the skin.

CONSTITUTION: Vacuum holes 15 are formed to the molding surface of a mold 11. Decorative articles 17, 20 such as an emblem, an ornament indicator, etc. are arranged onto the molding surface so as not to be position-displaced while operating a vacuum pump 14 connected to the vacuum holes 15 as the whole molding surface is coated with a resin solution by the use of a spray gun 21. The resin solution is reacted and cured, thus shaping a skin 22 to which the decorative articles 17, 20 adhere.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

DERWENT-ACC-NO: 1990-214277

DERWENT-WEEK: 199028

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Pad skin with embedded ornaments -
is mfd. by placing
vacuum ports on mould with ornaments,
applying resin
soln. and hardening, etc.

PATENT-ASSIGNEE: KANTO SEIKI CO LTD [KANTN]

PRIORITY-DATA: 1988JP-0300399 (November 28, 1988)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PAGES	PUB-DATE	MAIN-IPC	
LANGUAGE				
JP 02145310 A	000	June 4, 1990		N/A
	N/A			

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
JP 02145310A	N/A	
1988JP-0300399	November 28, 1988	

INT-CL (IPC): B29C039/10, B29L031/58, B60K037/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 02145310A

BASIC-ABSTRACT:

Mfr. of pad skin with ornaments embedded comprises placing vacuum ports on moulding surface of mould, and ornaments e.g. emblem, ornament indicator, etc. are arranged to not cause shifting operating vacuum pump connected to vacuum ports; resin soln. is applied onto moulding surface; and resin soln. is hardened to form skin with ornaments attached.

USE/ADVANTAGE - Used to mfr. pad skins with ornaments

embedded (e.g.,
instrument panel for motorcar with ornaments e.g. emblem,
finisher, etc. or
indicators e.g. liq. crystal thermometer, liq. crystal
clock, etc.). Ornaments
attached to skin surface are fastened to skin at same time
as forming of skin.

CHOSEN-DRAWING: Dwg. 0/4

DERWENT-CLASS: A32 A95 Q13

CPI-CODES: A11-B; A11-B04B; A11-C02D; A12-T04B;

⑨日本国特許庁(JP)

⑩特許出願公開

⑪公開特許公報(A)

平2-145310

⑫Int.Cl.⁵

識別記号

序内整理番号

⑬公開 平成2年(1990)6月4日

B 29 C 39/10

7722-4F

39/42

7722-4F

B 60 K 37/00

A

8108-3D

B 29 L 31:58

4F

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全4頁)

⑭発明の名称 装飾品類埋設パッド表皮の製法

⑮特 願 昭63-300399

⑯出 願 昭63(1988)11月28日

⑰発明者 奥平 欣示 埼玉県大宮市日進町2丁目1910番地 関東精器株式会社内

⑱出願人 関東精器株式会社 埼玉県大宮市日進町2丁目1910番地

⑲代理人 弁理士 本多 小平 外4名

明 著

(従来の技術)

例えば第4図に示す如く、自動車に設備されるインストルメントパネル1の表面には、オーナメント、エンブレム、フィニッシャ等の装飾品3あるいは液晶温度計、液晶時計等の指示器3を取付けることが周知であるが、従来例において、上記インストルメントパネル1の表面に装飾品2を取付けるには、接着剤等を用いて固定し、また指示器3にあっては、取付ねじ等の機械的手段を用いて固定しているものであった。

(発明が解決しようとする課題)

従って、上記インストルメントパネル1表面に装飾品2及び指示器3を取付けるには、完1されたインストルメントパネル1の表面に二加工により部材を取付けなければならないことから、取付工数が増大し、また上記指示器の

1. 発明の名称

装飾品類埋設パッド表皮の製法

2. 特許請求の範囲

1 金型(11)の成形表面に真空孔(15)を設けてこの真空孔(15)に連結する真空ポンプ(14)を作動させながら、前記成形表面に、エンブレム、オーナメント指示器等の装飾品類(17, 20)を位置ずれしないように配置するとともに、前記成形表面全体に樹脂溶液を塗布し、次いでこれを反応硬化させて前記装飾品類(17, 20)が附着した表皮(12)を形成することを特徴とする装飾品類埋設パッド表皮の製法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

て送風機 24 より空気圧を吹込み金型からの型を助ける。かくして、型板 11' の型面上に、装飾品 17 及び指示器 20 と一体の表皮 22 が形成されるが、次いでその装飾品 17、指示器 20 及び表皮がカットされたままの金型 11 を不図示の閉鎖型で型閉めし、その金型内に発泡性樹脂を充填して発泡し、上記装飾品 17、指示器 20 及び表皮 22 と一体の発泡体層（図示せず）を形成して製品を得るものである。

このように本実施例によるパッド表皮の製法によれば、パッドの表皮表面に露出して取付けられるべき、装飾品 17、指示器 20 等が、その表皮 22 の成形と同時に表皮 22 に接着形成されるものであるから、従来のように、パッド表皮の表面に二次加工（取付加工）で装飾品、指示器等を取付けるものに比して生産性が大幅に改善される効果がある。また本実施例では、表皮 22 が約 80℃ の低温で形成されることから、その表皮 22 の成形金型内にセット（インサート）する装飾品類の耐熱特性も緩和され、また高温による損傷も必然に防止できる。さらに上記表皮の成形時にあっては、従来のインサート成形のように高圧力を作用することもないで、これによっても装飾品類の破損が防止できるという効果が得られる。

4. 図面の簡単な説明

第 1 図は本発明よりなるパッド表皮成形の実施例を示した断面図、第 2 図 (i)、(ii) は装飾品の平面図及び A-A 線断面図、第 3 図 (i) 及び (ii) は夫々の他の実施例の装飾品を示した断面図及び平面図、第 4 図は装飾品類を取付けたインストルメントを示した斜視図である。

11' … 成形型

11'' … 型板

和され、また高温による損傷も必然に防止できる。さらに上記表皮の成形時にあっては、従来のインサート成形のように高圧力を作用することもないで、これによっても装飾品、指示器等の破損が防止できる。

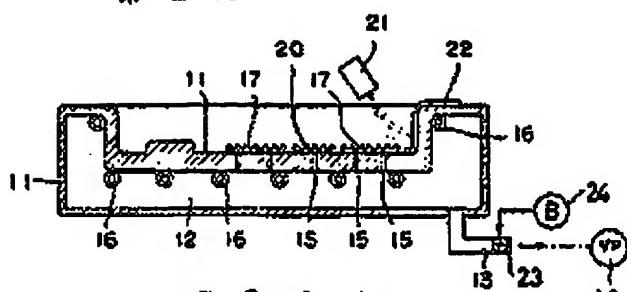
〔発明の効果〕

以上のように本発明は、金型 11 の成形表面に真空孔 15 を設けてこの真空孔 15 に連結する真空ポンプ 14 を作動させながら、前記成形表面に、エンブレム、オーナメント指示器等の装飾品類 17、20 を位置ずれしないように配置するとともに、前記成形表面全体に塩化ビニル等の合成樹脂溶液をスプレー塗布し、これを反応硬化して前記装飾品類 17、20 が附着した表皮 22 を形成する、装飾品類 17 は外側を面とり部 19 とした方が、無いものに比しスプレー塗布が周り易く、均質のものが作り易い。このようなパッド表皮の製法であるから、そのパッドの表面に取付けるべき装飾品類が、表皮 22 の成形と同時に表皮 22 に接着形成される

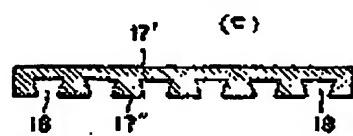
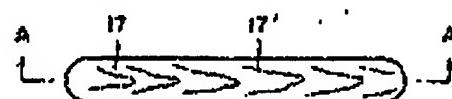
13 … 中空部	13 … 真空パイプ
14 … 真空ポンプ	15 … 真孔
16 … 粒体パイプ	17 … 装飾品
17' … 表面	17'' … 裏面
18 … アンダカット溝	19 … 面とり部
20 … 指示器	21 … スプレーガン
22 … 表皮	23 … 切換え弁
24 … 送風管	

代理人 本多小平
池田名

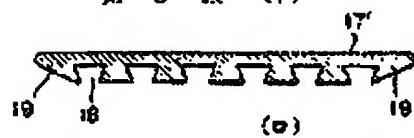
第 1 図



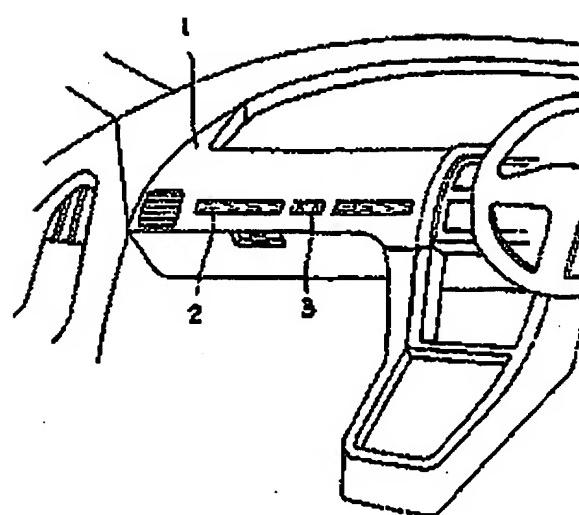
第 2 図 (1)



第 3 図 (1)



第 4 図



BEST AVAILABLE COPY